

9-1973

20/242 AS  
⑤ Int. Cl.  
09 k  
B 01 d 47/00

②日本分類  
13(9) B 63  
13(9) F 29

⑨ 日本国特許庁

⑩ 特許出願公告  
昭48-30826

JAPAN  
GROUP 176  
CLASS 210  
RECORDED

特許公報

④公告 昭和48年(1973)9月25日

発明の数 2

(全3頁)

RECORDED		3		599
58103U-AFH.	A97-F1-H3.	CHCC.23-01-69.	A4-G3E, A12-S5A, A12-W11.	
JA-004919. U39.		*JA-7330826-R.		
Chisso Corp.				
F4..				
C09k B01d-17/00 (25-09-73)...				
HOLLOW POLYPROPYLENE FIBRE COMPOSITES -				
WITH HIGH OIL ABSORBENCE..				
NEW				
Hollow composite polypropylene fibre having a winding no. of more than 15 ridges/inch, the proportion of the cross-sectional area of the hollow part, based on that of the fibre, being 5-40%.				
ADVANTAGE				
High oil absorption.				
DETAILS				
The polypropylene may be crystalline or amorphous polypropylene, a propylene copolymer and/or a graft co-polypropylene. The fibres may be used in any form, e.g. flat plates (needle punched), non-woven cloth, etc.				
EXAMPLE				
Hollow composite polypropylene fibres having a winding no. of 19 ridges/inch, the proportion of the cross-sectional				
			58103U	

発明の詳細な説明

本発明は吸油性の極めて良好な繊維を用いた油類の捕集材に関する。

近時、河川、海洋などでの船舶の漏洩する廃油や工場廃液及びタンカーの沈没事故などにより流出する油類の水面汚染にもとづく公害問題がクロームアップされており、かかる流出油類の迅速、確実且つ安価な除去方法についての研究がなされている。

現在、ポリウレタン発泡体、合成繊維、無定形プラスチックなどを用いた物理的吸着による除去方法が考案されてはいるが、その効力はいまだ充分なものとは云えない。

また、化学薬品などにより中和処理を行う化学的な方法もあるが、コストが非常に高くなる欠点がある。

本発明は前者の物理的吸着法の改良に係かるものである。

本出願人は特願昭43-87201号において原油、重油、灯油、ガソリン、軽油、揮発油、潤滑油などを含む鉱物油の吸油材として高捲縮ポリプロピレン系複合繊維を用いた捕集材が極めて有効であることを提案したが、更に研究の結果、該

15 または樹脂内部に多数保有する必要がある。

かかる意味において樹脂状態でより繊維状態で使用の方がはるかに効果の高いことが理解される。

また、繊維状態で使用する場合にはも上述の理由からより空隙量の多いことが望ましく、それ故従来の機械捲縮品よりも複合繊維による立体捲縮品の方が吸油能力が顕著であると云える。

しかしながら、該ポリプロピレン系複合繊維捲縮品を用いる場合においてもこれを中空化すると更に効果が顕著になることがわかった。

その理由は中空が油貯めとしての空隙として作用するのみでなく、それにも増して繊維表面へ吸着する油類の層を厚くする効果が毛細管現象により生ずるためであると考えられる。

30 本発明で中空率を5~40%に限定した理由は5%以下では該効果が期待できないからであり、40%を越えると中空が破れたりつぶれたりして製造上の困難性を伴うからである。

また、捲縮を15山/吋以上に限定した理由は、それ以下では空隙の大きさが大となり毛細管効果による油の浸透がわるくなるためである。かかる特徴を有するポリプロピレン系中空複合

## ④油類用捕集材

- ①特 願 昭 4 4 - 4 9 1 9  
 ②出 願 昭 4 4 ( 1 9 6 9 ) 1 月 2 3 日  
 ③発 明 者 佐藤博  
           滋賀県野洲郡守山町大字吉身 620  
           同 藤村勲  
           滋賀県野洲郡守山町大字吉身 710  
           同 波根璋明  
           同所  
 ④出 願 人 チツソ株式会社  
           大阪市北区宗是町 1  
 ⑤代 理 人 弁理士 佐々井彌太郎

## 発明の詳細な説明

本発明は吸油性の極めて良好な繊維を用いた油類の捕集材に関する。

近時、河川、海洋などでの船舶の漏洩する廃油や工場廃液及びタンカーの沈没事故などにより流出する油類の水面汚染にもとづく公害問題がクローズアップされており、かかる流出油類の迅速、確実且つ安価な除去方法についての研究がなされている。

現在、ポリウレタン発泡体、合成繊維、無定形プラスチックなどを用いた物理的吸着による除去方法が考案されてはいるが、その効力はいまだ充分なものとは云えない。

また、化学薬品などにより中和処理を行う化学的方法もあるが、コストが非常に高くなる欠点がある。

本発明は前者の物理的吸着法の改良に係かるものである。

本出願人は特願昭 4 3 - 8 7 2 0 1 号において原油、重油、灯油、ガソリン、軽油、揮発油、潤滑油などを含む鉱物油の吸油材として高捲縮ポリ

ポリプロピレン系複合繊維を中空化することにより更に顕著な効果の得られることを見出した。

即ち本発明は 5 ~ 4 0 % の中空率を有し、且つ捲縮数 1 5 山/吋以上を有するポリプロピレン系

5 複合繊維を用いた油類用捕集材である。

ポリプロピレンはその構成分子構造上、油類特に鉱物油とは強い親和力を有しており、かかる特性を利用して繊維状態あるいは樹脂をクラム状態で上述の油類の捕集材または流出入防護壁として

10 使用する試みがなされている。

しかしながらポリプロピレンは油類を吸着または吸引する能力はあつても繊維または樹脂内部にまで吸収することは少く、油類捕集材としての機能を備えるためには油貯めとしての空隙を繊維間

15 または樹脂内部に多数保有する必要がある。

かかる意味において樹脂状態でより繊維状態で使用する方がはるかに効果の高いことが理解される。

また、繊維状態で使用する場合においても上述の理由からより空隙量の多いことが望ましく、それ故従来の機械捲縮品よりも複合繊維による立体捲縮品の方が吸油能力が顕著であると云える。

しかしながら、該ポリプロピレン系複合繊維捲縮品を用いる場合においてもこれを中空化すると更に効果が顕著になることがわかつた。

その理由は中空が油貯めとしての空隙として作用するのみでなく、それにも増して繊維表面へ吸着する油類の層を厚くする効果が毛細管現象により生ずるためであると考えられる。

30 本発明で中空率を 5 ~ 4 0 % に限定した理由は 5 % 以下では該効果が期待できないからであり、4 0 % を越えると中空が破れたりつぶれたりして製造上の困難性を伴なうからである。

また、捲縮を 1 5 山/吋以上に限定した理由は、それ以下では空隙の大きさが大となり毛細管効果による油の浸透がわるくなるためである。

かかる特徴を有するポリプロピレン系中空複合

繊維は例えば綿状、ラップ状で用いられ、中空でない複合繊維に比し約1.5倍の吸油能力を有する。

このような繊維状のものは特に灯油、A重油、ガソリン、軽油などの低粘度、低表面張力の油類の除去に特に有効である。

本発明においてポリプロピレン系中空複合繊維とは繊維素材の主要成分としてプロピレンの重合部分が含まれており(ポリプロピレンのみからなる繊維を排除するものではない。ポリプロピレンのみからなる複合繊維としては分子量や立体規則度の異なるポリプロピレンを使用して製造することができる。)、例えば結晶性ポリプロピレン、無定形ポリプロピレン、プロピレンと他の単量体との共重合体、プロピレン重合体に他の化合物をグラフトせしめたグラフト重合体、ポリプロピレンの他の重合体との混合物等があり、且つこれ等の重合体、混合物相互間の混合組成物によるものが含まれる。

複合繊維とは前記組成物による繊維状成形物が2種以上(組成の異なる繊維状成形物が)集合され、互いに接合しているものをいい、集合状態は繊維状成形物が単に集合して接合しているもののみならず、鞘一芯構造となつているものを含む。

又、プロピレンを含まない繊維であつてもプロピレン分を含む繊維と接合組合せて複合繊維とするときは、本願で云うプロピレン系複合繊維に含まれる。

プロピレンを含まない繊維素材の例としてはポリエチレン、ポリメチルペンテン-1、等がある。中空繊維とはリング状のスリットを有するダイ(リングの一部が欠けたダイも使用出来る。)から中空状の熔融樹脂を押出し、これに引落しを行い冷却固化せしめたものであるが中空部には窒素ガス等の気体を吹き込み、熔融樹脂が融着して中空部が消滅しない様にして繊維を製造したものである。

複合中空繊維には一本の中空繊維を形成するのに2種以上の組成物を接合して、即ち1本の円筒形の中空繊維の長さ方向に異種の組成物による壁が並んで互いに接合した中空繊維を含むのみならず、該中空繊維もしくは単一組成物よりなる中空繊維が複数本接合して出来た中空繊維を含む。

又、複数本の繊維が接合して複合繊維を形成する場合にはその内少なくとも1本が中空であれば、

これを中空複合繊維とみなす。本願で云う中空率とは繊維断面積に対する中空部断面積の比を%で表わしたものである。

使用する合成樹脂組成物には必要に応じ、着色剤、艶消し剤、帯電防止剤、安定剤等を添加することができる。

得られた複合未延伸糸の延伸に際しては一般の合成繊維の延伸装置を用いれば良く、延伸倍率、延伸温度、熱処理等の条件は本発明の骨子の一つである捲縮数15山/吋以上を満足し得る様、紡糸条件と併せ適宜選ぶことができる。

一般に延伸温度;室温~120℃、延伸倍率;1~10倍(望ましくは2~3倍)、熱処理温度;60~130℃の範囲で行うことができる。又熱処理は乾熱、湿熱のいずれで行つてもよい。場合によつては熱処理工程を省いても良い。

また、該繊維は任意形態で用いることができ、上述した綿状、ラップ状が好ましいがこの他ニードルパンチされた平面状もしくは不織布等またはこれらを組合せた形態としても使用し得る。

#### 実施例 1

中空率22%、捲縮数19山/吋のポリプロピレン系中空複合繊維を繊維長51<sup>m</sup>/mのカットファイバーとし、未開繊のまま直径13cm、長さ1.2mの円柱状の網の中にルーズに詰めた後、円柱の両端を結んで環状とした。

これを水面に浮かべ、該環内にA重油(1号)を徐々に添加したところ、1時間後に繊維量の実に17倍の油を吸収した。

一方、捲縮数20山/吋の中空でないポリプロピレン系複合繊維を用いて同様に試験したところ、1時間後の吸油量は繊維量の11倍であつた。

#### 実施例 2

中空率13%、捲縮数21山/吋のポリプロピレン系中空複合繊維を繊維長51<sup>m</sup>/mのカットファイバーとし、あらかじめ8kg/M<sup>2</sup>の灯油を満たしたブルーに該カットファイバーの未開繊塊状の綿を投げ入れた。30分後に金網で綿をすくい上げ吸油量を測定したところ綿量の13倍であつた。

他方、捲縮数19山/吋の中空でないポリプロピレン系複合繊維を用いて同様に試験したところ、吸油量は綿量の9倍であつた。

5

6

## ⑤特許請求の範囲

1 中空率が5～40%の範囲内であり、捲縮数が15山/吋以上のポリプロピレン系中空複合繊維を用いた油類用捕集材。

2 中空率が5～40%の範囲内であり、捲縮数 5

が15山/吋以上のポリプロピレン系中空複合繊維を綿状、ラップ状、ニードルパンチされた平面状もしくは不織布等またはこれらを組合せた形態としてなる油類用捕集材。